

## Glass fibre encased plaster core

**Patent number:** DE2808723  
**Publication date:** 1979-09-06  
**Inventor:** BEANTRAGT NICHTNENNUNG  
**Applicant:** RIGIPS BAUSTOFFWERKE GMBH  
**Classification:**  
- international: E04C2/26; B32B13/14; C04B39/00  
- european: B32B13/14; E04C2/04C; E04C2/26  
**Application number:** DE19782808723 19780301  
**Priority number(s):** DE19782808723 19780301

**Also published as:**

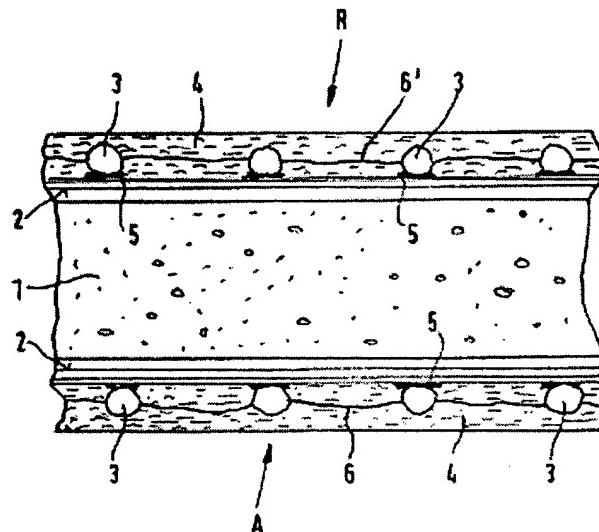
- GB2023687 (A)
- FR2418847 (A1)
- CH635158 (A5)
- IT1113424 (B)

[Report a data error here](#)

Abstract not available for DE2808723

Abstract of corresponding document: **GB2023687**

A building board comprises a plaster core 1 encased by a glass fibre material of sheet form composed of a layer of fabric having a glass filament mesh and a layer of non-woven or tissue material with the layer of fabric disposed towards the plaster core. The layer of non-woven or tissue material preferably increases in density away from the core.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

**BEST AVAILABLE COPY**

50

19 BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Int. Cl. 2:

E 04 C 2/26

B 32 B 13/14

C 04 B 39/00

DE 28 08 723 A 1

11

## Offenlegungsschrift 28 08 723

20

Aktenzeichen: P 28 08 723.2

22

Anmeldetag: 1. 3. 78

43

Offenlegungstag: 6. 9. 79

30

Unionspriorität:

50 53 53

—

54

Bezeichnung: Bauplatte aus Gips mit einer Ummantelung aus Glasfasern

71

Anmelder: Rigips Baustoffwerke GmbH & Co KG, 3452 Bodenwerder

72

Erfinder: Nichtnennung beantragt

DE 28 08 723 A 1

P a t e n t a n s p r ü c h e

1. Bauplatte aus Gips mit einer Ummantelung aus Glasfasern, dadurch gekennzeichnet, daß die Gipsbauplatte allseitig in der Art der an sich bekannten Gipskartonplatte mit einem bahnförmigen Material ummantelt ist, das aus einem Glasfaser-gelege oder -gewebe mit einem darauf durchgebildeten Glasfaservlies (4) besteht, derart, daß das Gelege oder Gewebe (2,3) und das Vlies (4) miteinander eine Einheit bilden, und daß die Gelege- oder Gewebeschicht (2,3) der Gipsoberfläche zugekehrt ist.
2. Bauplatte aus Gips nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Glasfaservlies (4) mit unterschiedlicher Dichte ausgeführt ist, derart, daß die Seite geringer Dichte auf dem Gelege oder Gewebe (2,3) liegt und die Seite mit der größeren Dichte nach außen weist.
3. Bauplatte aus Gips nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Glasfasern oberflächlich behandelt sind.
4. Bauplatte aus Gips nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Glasfasern oberflächlich mit einem Netzmittel beschichtet sind.

5. Bauplatte aus Gips nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Gipsbrei zur Bildung des Plattenkerns (1) aus einem Gemisch aus  $\alpha$ - und/oder  $\beta$ -Halbhydratgips besteht und Fasern enthält sowie ein Netzmittel.

6. Bauplatte aus Gips nach Anspruch 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die äußereren Oberflächen der aus Glasfasergelege oder -gewebe und Glasfaservlies bestehenden Ummantelung mit einer haftvermittelnden Schicht (Primer-Schicht) oder einer sonstigen Oberflächenbeschichtung versehen ist.

7. Bauplatte aus Gips nach Anspruch 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Stränge (2 und 3) des Glasfasergeleges unterschiedlich stark sind.

DIPL.-CHEM. WOLFGANG RÜCKER  
PATENTANWALT

Hubertusstraße 2  
3000 Hannover 1  
Telefon (0511) 66 3071/72

2808723

RIGIPS Baustoffwerke  
GmbH & Co. KG

Ihr Zeichen:  
Your ref.:

Mein Zeichen: 122/358  
My ref.:

Datum 27. Februar 1978  
Date

Bauplatte aus Gips mit einer Ummantelung  
aus Glasfasern

Die Erfindung betrifft eine Bauplatte unter Verwendung von Gips mit einer Ummantelung aus Glasfasern.

Bauplatten aus Gips sind in den unterschiedlichsten Ausführungen bekannt. Am weitesten verbreitet und auch am bekanntesten sind Bauplatten aus Gips mit einer Kartonummantelung, die unter der Bezeichnung Gipskartonplatten wegen ihrer zahlreichen Vorteile eine Verbreitung im Baugewerbe gefunden haben. Diese Gipskartonplatten werden meistens in Abmessungen von 2,50 m zu 1,25 m in unterschiedlichen Dicken hergestellt. Am verbreitetsten sind solche Platten zur Verwendung als Beplankungen für Trennwände in der Form von Montagewänden, in denen zwischen den Geschossen aus Ständern,

WR/Si

909836/0205

-2-

Schwelle und Rähm Gerüste aufgebaut werden, die beidseitig mit solchen Gipskartonplatten bekleidet werden. Der Zwischenraum zwischen diesen Platten ist meistens mit einem schall- und wärmedämmenden Material ausgefüllt.

Diese Gipskartonplatten werden auch deswegen besonders umfangreich eingesetzt, weil sie eine Feuerschutzwirkung haben. Eine Gipskartonplatte enthält ja wegen der zwei Moleküle Wasser im Kristall eine erhebliche Wassermenge, die bei der Einwirkung höherer Temperatur auf die Platte nach und nach freigesetzt wird und so einen Anstieg der Temperatur der Platte so lange verhindert, solange noch Wasser aus der Platte verdampft.

Der Nachteil dieser Gipskartonplatte ist lediglich der, daß der Kartonmantel brennbar ist.

Es hatte daher nicht an Versuchen gefehlt, diesen brennbaren Kartonmantel durch einen nicht brennbaren Mantel zu ersetzen. Es lag nahe, statt des brennbaren Kartonmantels, also eines Mantels aus organischem Material, einen solchen aus einem anorganischen Material zu benutzen, und so wurden verschiedene Vorschläge gemacht, Glasgewebe und Glasvliese zur Ummantelung solcher Gipsplatten statt des Kartons zu verwenden.

Gipskartonplatten werden bekanntlich auf einer Maschine hergestellt, der zunächst der Vorderseitenkarton auf einem sich fortbewegenden endlosen Transportband zugeführt wird, wobei die Ränder des Kartons hochgebogen werden, so daß eine Rinne entsteht, in die fließfähiger Gipsbrei gegeben wird.

Sodann wird der Rückseitenkarton zugeführt und das Ganze zwischen Formwalzen hindurchbewegt, wodurch das Produkt schließlich seine Form erhält, der Gips zu erstarren beginnt und die Ränder des Ansichtsseitenkartons umgefaltet werden, worauf der Rückseitenkarton darauf festgeklebt wird.

Was lag also näher, als diese wohlbekannte Maschine auch zur Herstellung solcher Bauplatten zu verwenden, deren Gipskern mit einem glasfaserhaltigen Produkt ummantelt wird.

Hierbei ergab sich allerdings der Nachteil, daß Glasfasergewebe und Glasfaservlies zur Ummantelung des plastischen Gipskerns in dieser Art nicht brauchbar waren, weil sie nur eine geringe Formstabilität aufweisen, so daß auf diesen bahnförmigen, glasfaserigen Stoff keine großen Zugkräfte übertragen werden konnten. Man hätte diese Nachteile dadurch beseitigen können, daß man sowohl die Gewebe als auch das Vlies dicker und kräftiger ausbildete, jedoch sind sie dann wesentlich ungeeigneter, sich mit dem Gips zu verbinden und außerdem verbietet sich diese Materialsteigerung auch aus wirtschaftlichen Gründen. Ein weiterer Nachteil ist der, daß bei einem zu offenmaschigen Gewebe oder einem zu großporigen Vlies der fließfähige Gipsbrei durch diese Maschen und Poren beim Formvorgang der Platte hindurchgequetscht wird, so daß eine erhebliche Verschmutzung der Maschine und der Fördereinrichtungen eintritt, so daß über kurz oder lang die Maschine unbrauchbar wird und wieder gereinigt werden muß, weil der

herausgequetschte Gipsbrei erstarrt und hart wird. Das führt auch zu wirtschaftlich nicht tragbaren Ausfallzeiten.

Es ist daher auch bekannt, solche gipsdurchlässigen Glasfasergewebe und/oder Vliesbahnen einseitig mit einer Papierbahn derart zu beschichten, daß die Papierbahn einmal den Durchtritt des fließfähigen Materials verhindert, zum anderen zusätzliche Krafteinwirkungen ermöglicht und drittens noch nach Fertigstellung des Produktes abziehbar ist, so daß der Mantel der Gipsbauplatte frei von brennbaren Stoffen ist.

Dieses Verfahren hatte sich aber ebenfalls nicht durchsetzen können, weil ein solcher Ummantelungsstoff nicht nur aufwendig in der Herstellung und damit teuer ist, sondern auch eine zusätzliche Verarbeitungsstufe erfordert, nämlich hinsichtlich des Abziehens, wobei durchaus die Gefahr besteht, daß das aufgebrachte Glasvlies zumindest stellenweise oder punktförmig von dem Gipskern abgerissen wird. Es hatte sich nämlich gezeigt, daß die Haftung oder die Verbindung des Gipsbreies bzw. der Gipskristalle mit der glatten Glasfaseroberfläche nicht immer einwandfrei ist, und zwar aufgrund der Unterschiede im Material, nämlich Kalziumsulfatdihydrat einerseits und Kieselsäure andererseits.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, eine Bauplatte der eingangs beschriebenen Art zu schaffen, die mit einem nicht brennbaren, aus Glasfasern bestehenden Material ummantelt ist, das sich gut auf einer bekannten Gipskar-

2808723

tonplattenherstellungsmaschine verarbeiten läßt, das ferner die erforderlichen Festigkeiten besitzt, sich völlig und fehlerfrei mit dem Gips verbindet und das keinen brennbaren Stoff enthält.

Gelöst wird diese Aufgabe dadurch, daß die Gipsbauplatte allseitig in der Art der an sich bekannten Gipskartonplatte mit einem bahnförmigen Material ummantelt ist, das aus einem Glasfasergelege oder -gewebe mit einem darauf durchgebildeten Glasfaservlies besteht, derart, daß das Gelege oder Gewebe und das Vlies miteinander eine Einheit bilden, und daß die Gelege- oder Gewebeschicht der Gipsoberfläche zugekehrt ist.

Vorzugsweise ist die Vliesschicht der Schichten aus Gewebe oder Gelege und Vlies mit unterschiedlicher Dichte ausgeführt, nämlich mit einer geringeren Dichte auf der dem Gelege oder Gewebe zugekehrten Seite und einer größeren Dichte auf der Außenseite, so daß also zunächst der Gipsoberfläche zugekehrt relativ große Poren vorhanden sind, die dann zur äußeren Oberfläche des Vlieses hin in ihrer Größe nach und nach abnehmen, so daß schließlich nur noch feine Poren überbleiben, die lediglich deshalb vorhanden sind, damit beim Trocknen der Gipsplatte der Wasserdampf durch diese Poren entweichen kann.

In Verfolg des Erfindungsgedankens können die einzelnen Glasfasern des Geleges oder Gewebes als auch des Vlieses oberflächlich behandelt, beispielsweise angeraut sein, aber auch mit einem Netzmittel besprüht sein, so daß eine schnellere und innigere Benetzung der Glasfasern durch den fließ-

2808723

fähigen, wasserhaltigen Gipsbrei, der ja ein Brei aus  $\alpha$ - und/  
oder  $\beta$ -Halbhydrat ist und nur der Einfachheit halber als Gips-  
brei bezeichnet wird, stattfindet. Das Behandeln der Gelege-  
oder Gewebeseite des Ummantelungsproduktes mit einem Netzmit-  
tel kann in einem vorangehenden Arbeitsgang, aber auch kurz  
vor der Aufbringung dieser Glasfaserkombination auf den Gips-  
kern erfolgen, beispielsweise dadurch, daß die dem Gipskern  
zugekehrte Seite mit dem Netzmittel besprüht oder befeuchtet  
wird, indem es mit dem Netzmittel beschichtet wird.

Die Verarbeitung des Glasfasermaterials zur erfindungs-  
gemäßem Ummantelung der Gipsplatte erfolgt wie die bekannte  
Verarbeitung der Zellulosekartons bei der Herstellung von  
Gipskartonplatten. Auch der Gipsbrei wird im wesentlichen  
in ein und derselben Art wie bei der Herstellung der Gips-  
kartonplatten angemacht. Die Befestigung der Ränder des um-  
mantelnden Glasfasermaterials auf der entsprechenden anderen  
Bahn erfolgt durch Verwendung geeigneter anorganischer oder  
organischer Kleber im üblichen Leimscheibenauftrag oder durch  
Verwendung von Gipsbrei im Schmelzklebstoff-Auftragsverfahren,  
je nach Art und Verwendungszweck der herzustellenden Platten,  
oder durch mechanische Verkrallung.

Die erfindungsgemäße Platte besitzt alle Vorteile der  
an sich bekannten Gipskartonplatte und darüber hinaus noch  
den zusätzlichen Vorteil der Nichtbrennbarkeit, wobei die  
Ansichtsseite dieser Platte eine derart glatte und architek-

- 7 -  
2808723

tonisch ansprechende Oberfläche besitzt, die, falls gewünscht, auch gefärbt sein kann, die dann keiner weiteren Bearbeitung oder Beschichtung bedarf. Ferner noch kann diese Glasfaser-oberfläche gegebenenfalls nach Aufbringung einer Primer-Schicht mit zusätzlichen Materialien beschichtet werden.

Die Erfindung wird nunmehr anhand eines Schnittes im vergrößerten Maßstab durch eine solche erfindungsgemäße Platte näher erläutert, wobei die Ummantelung aus einer Kombination von Gelege und Vlies besteht.

In dieser Schnittdarstellung bezeichnet das Bezugszeichen 1 den Gipskern, das Bezugszeichen 2 die in der Ebene des Blattes der Zeichnung verlaufenden Glasfaserstränge des Glasfasergeleges, 3 senkrecht zur Papierebene laufende Stränge des Glasfasergele- ges und 4 das Glasfaservlies.

Aus der Zeichnung ist zu erkennen, daß das Vlies und das Gelege eine Einheit bilden, indem die Fasern des Vlieses 4 den Glasfaserstrang 3 des Geleges teilweise mit umschließen, so daß das Gelege mit dem Vlies verbunden ist. Die Gelegefäden sind in an sich bekannter Weise, wie bei 5 gezeigt, miteinan- der verbunden und das Vlies 4 ist auf dem Gelege erzeugt. Die Vliesfasern reichen aber bis in eine Ebene, die durch die Mitte des Glasfaserstranges 3 des Geleges läuft, so daß also zwischen dem Glasfaserstrang 2 und der Oberfläche des Vlieses 4 ein Hohl- raum besteht, der frei von Glasfasern des Vlieses ist, ebenso ist es bei dem Glasfasergebilde auf der anderen Seite der Platte.

2808723

Das Material zur Ummantelung der Platte ist einheitlich,  
also überall gleich.

Bei der Herstellung der Platte würde man so verfahren wie bei der Herstellung der Gipskartonplatte. Zuerst würde der "Ansichtsseitenbelag" in die Maschine eingeführt, beispielsweise der, der generell mit dem Zeichen A bezeichnet ist. Auf diesen Belag würde der Gipsbrei verteilt, der den Gipskern 1 bildet. Durch diesen Verteilungsvorgang dringt der Gipsbrei in das Gelege ein, etwa bis zu der Linie 6, so daß also der Strang 2 als auch ein Teil des Vlieses von dem fließfähigen Gipsbrei durchdrungen werden. Wenn dann der Rückseitenbelag R aufgebracht wird, so spielt sich der selbe Vorgang ab und der Gipsbrei wird durch den Formvorgang bis zur Linie 6 in den Glasfaserbelag hineingedrückt, so daß also auch der Strang 2 erfaßt wird und ein Teil des Vlieses 4.

Durch die Schichtung der Glasfasern, insbesondere der des Geleges, kann eine gute mechanische Verbindung herbeigeführt werden. Außerdem kann erfindungsgemäß die dem Gipsbrei zugekehrte Oberfläche des Glasfaserbelages A bzw. R mit einem Netzmittel behandelt sein, beispielsweise durch Besprühen oder Bedrucken oder Tauchen. Durch die Aufbringung des Netzmittels auf die dem Gipsbrei unmittelbar benachbarten Glasfasern erfolgt eine völlige und innige Berührung mit dem Gipsbrei, so daß nicht nur die Verbindung zwischen Glasfaser und Gipsbrei im fertigen Produkt verbessert ist, sondern auch

während des Herstellungsvorganges ein schnelleres und vollkommeneres Eindringen und Benetzen des wasserhaltigen, fließfähigen Gipsbreies in das Glasfasermaterial stattfindet bzw. erfolgt.

Da ferner das Vlies auf der dem Gelege bzw. dem Gipskern zugewendeten Seite eine größere Porenweite besitzt als auf seiner nach außen weisenden Oberfläche, kann der fließfähige, wasserhaltige Gipsbrei relativ weit in das Vlies eindringen. Dies ist zum besseren Verständnis des Wesens der Erfindung durch die Linien 6 bzw. 6' in der Zeichnung anschaulicht.

Die Verbindung des Glasfaservlieses mit dem Glasfasergelege bzw. die Anordnung der Glasfaserstränge 2 und 3 des Geleges zum Vlies erfolgt vorzugsweise durch Berücksichtigung der Fertigungsrichtung und der Abmessung der Materialbahn, so daß die im Vlies eingebetteten Glasfaserstränge 3 vorzugsweise in laufender Richtung bzw. Produktionsrichtung der erfundungsgemäßen Platte verlaufen.

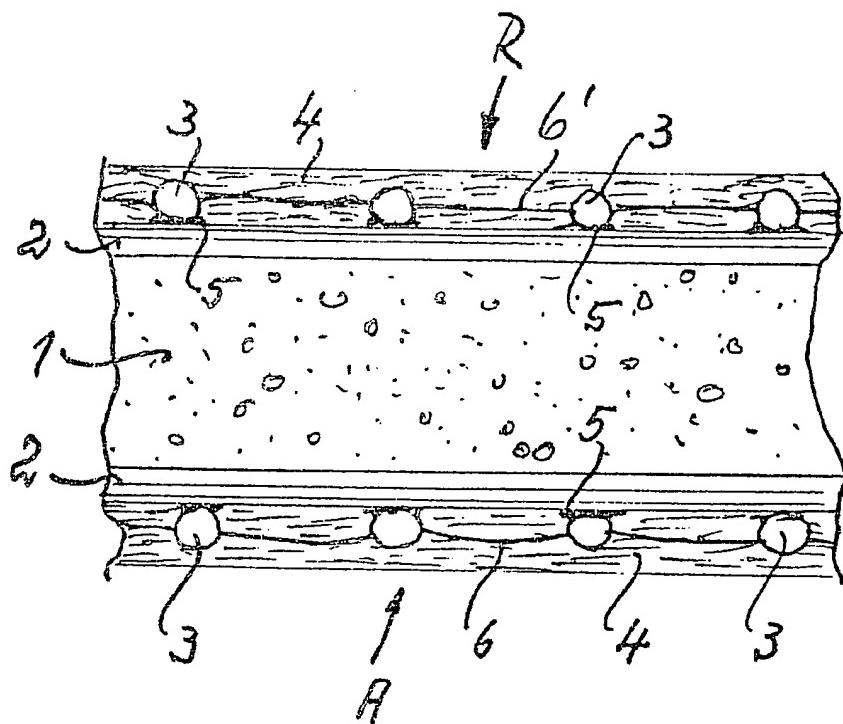
Die Maschenweite von Gelege und Gewebe kann variieren, sie ist in jedem Falle auf die Herstellung mit dem darauf liegenden Vlies ausgerichtet. In diesem Zusammenhang sei darauf verwiesen, daß z. B. das Gelege auch unterschiedlich starke Stränge enthalten kann. Die Glasstränge von Gelege und Gewebe können beschichtet, geschichtet, befolkkt oder sonstwie oberflächlich behandelt sein.

- 12 -  
Leerseite

Nummer: 28 08 723  
Int. Cl. 2: E 04 C 2/26  
Anmeldetag: 1. März 1978  
Offenlegungstag: 6. September 1979

- 13 -

2808723



909836/0205

122/358

2.

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**